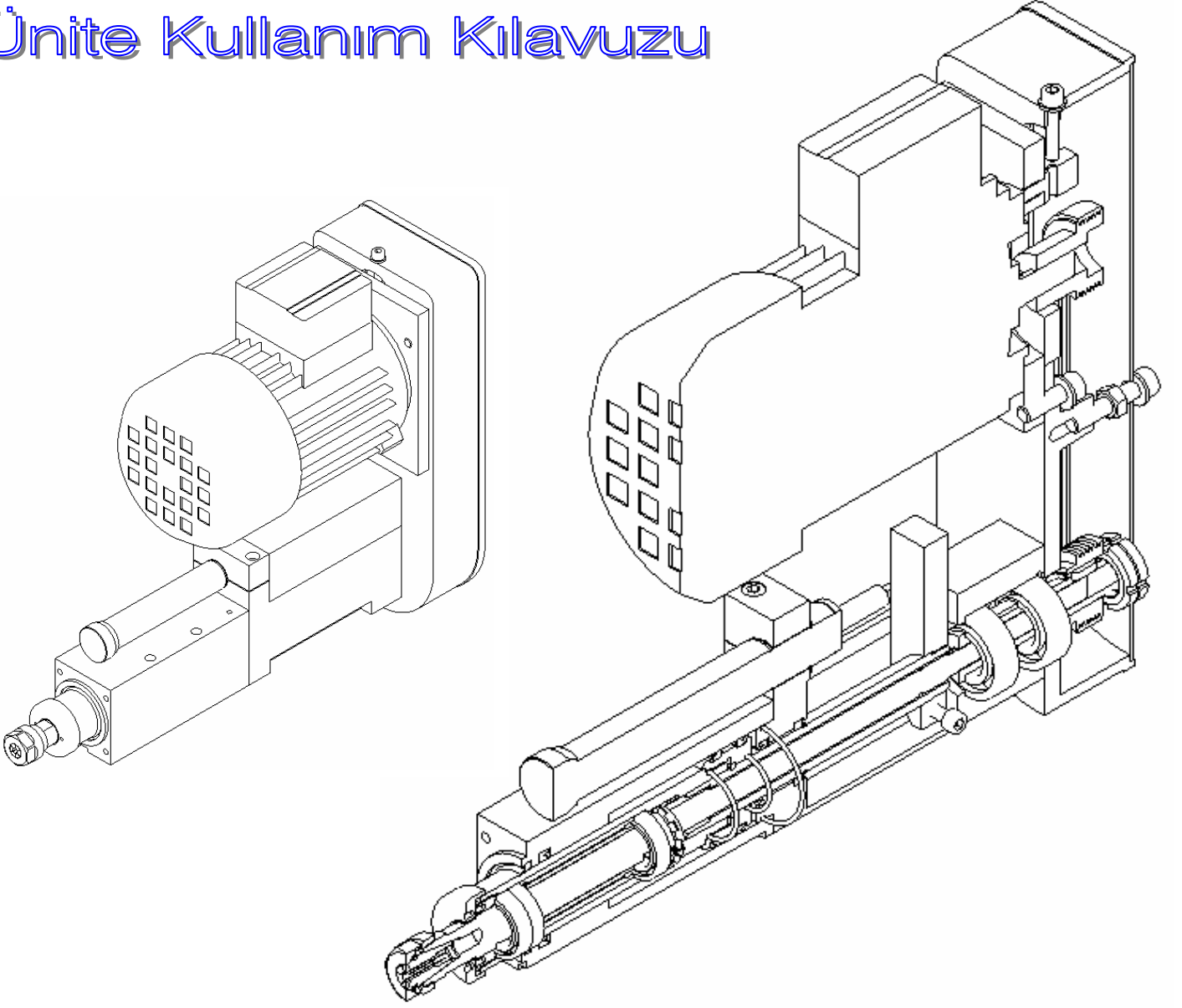


D-60

ÜNİDEL
MODÜLER DELME SİSTEMİ

Ünite Kullanım Kılavuzu



özgü

KALIP MAKİNA SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

İkitelli organize san. bölg. . Metal-iş San. Sit. 8.Blok No : 21 İkitelli – İSTANBUL
Tel: (0212) 671 35 64 – 617 35 77 Fax: (0212) 617 35 81 e-mail:ozgumak@yahoo.com

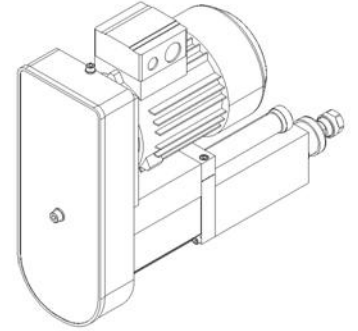
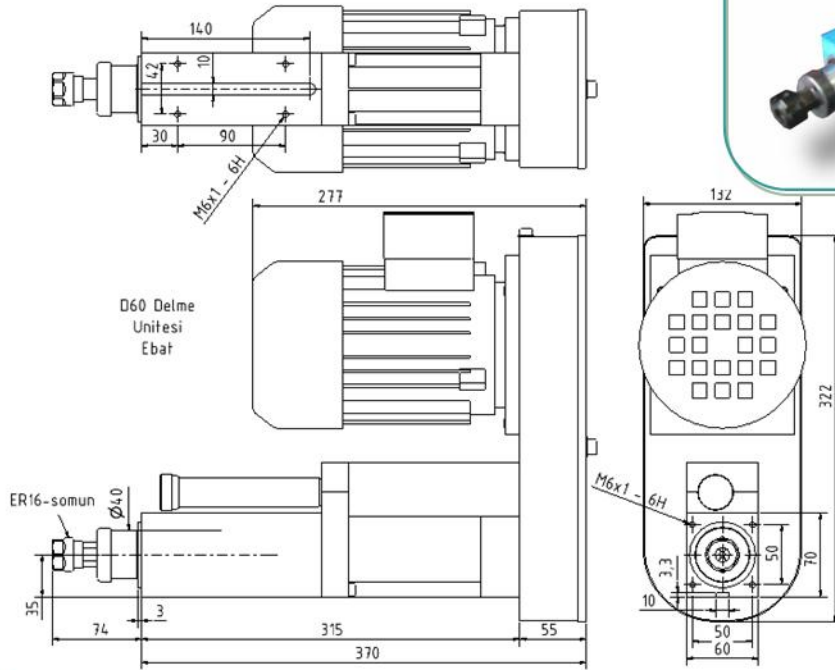
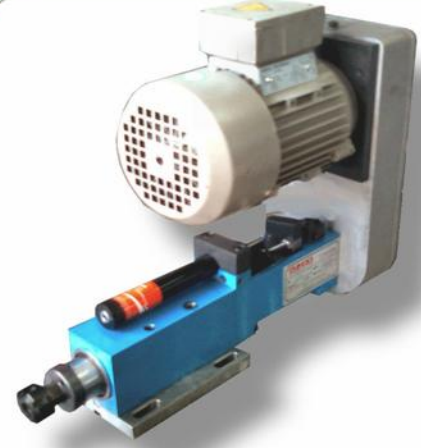
ÖZGÜ
KALIP MAKİNA SAN.TİC.LTD.ŞTİ

ÜNİDEL
MODÜLER DELME SİSTEMİ

HİDROPNÖMATİK

D60

**DELME
ÜNİTESİ**



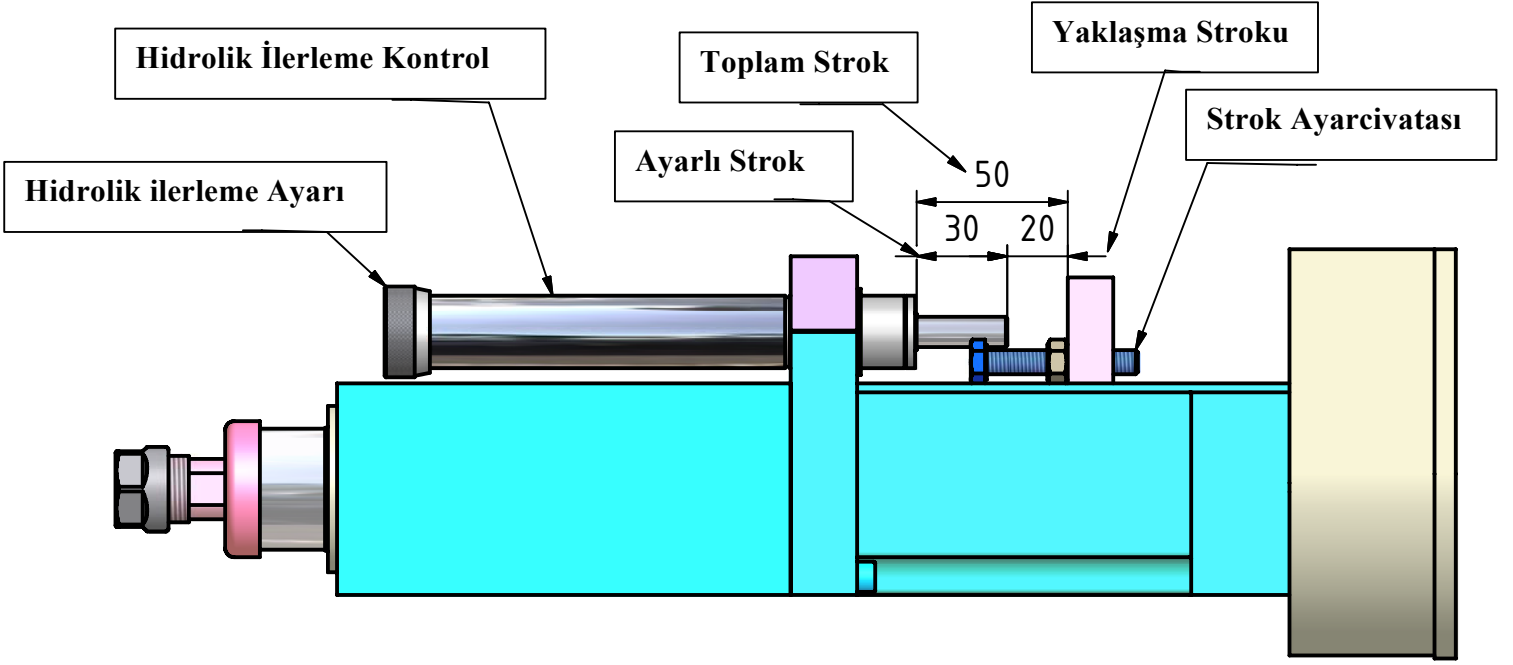
GENEL ÖZELLİKLER

- Seri üretim delme işlemlerinde ucuz kolay bir çözüm
- Delme,havşa,rayba,freze,tornalama v.b.işlemleri yapabilme
- İleri harekette işe hızlı yaklaşma
- İşlem strokunda hidropnömatik kademesiz hız kontrolü
- Hızlı geri dönüş hareketi
- İşlemlere uygun olarak değişik açılarda kullanabilme özelliği
- Kolay montaj özelliği
- Transfer tezgahları oluşturabilme imkanı
- Üretim değişikliğinde yeni işlemlere adaptasyon
- Otomatik çalıştırma sayesinde kullanıcı hatalarını önleme
- İş parçasındaki işlemleri toleransında hassas yapabilme
- Sağlam ve rijit yapı,uzun ömürlü,kısa amortisman süresi

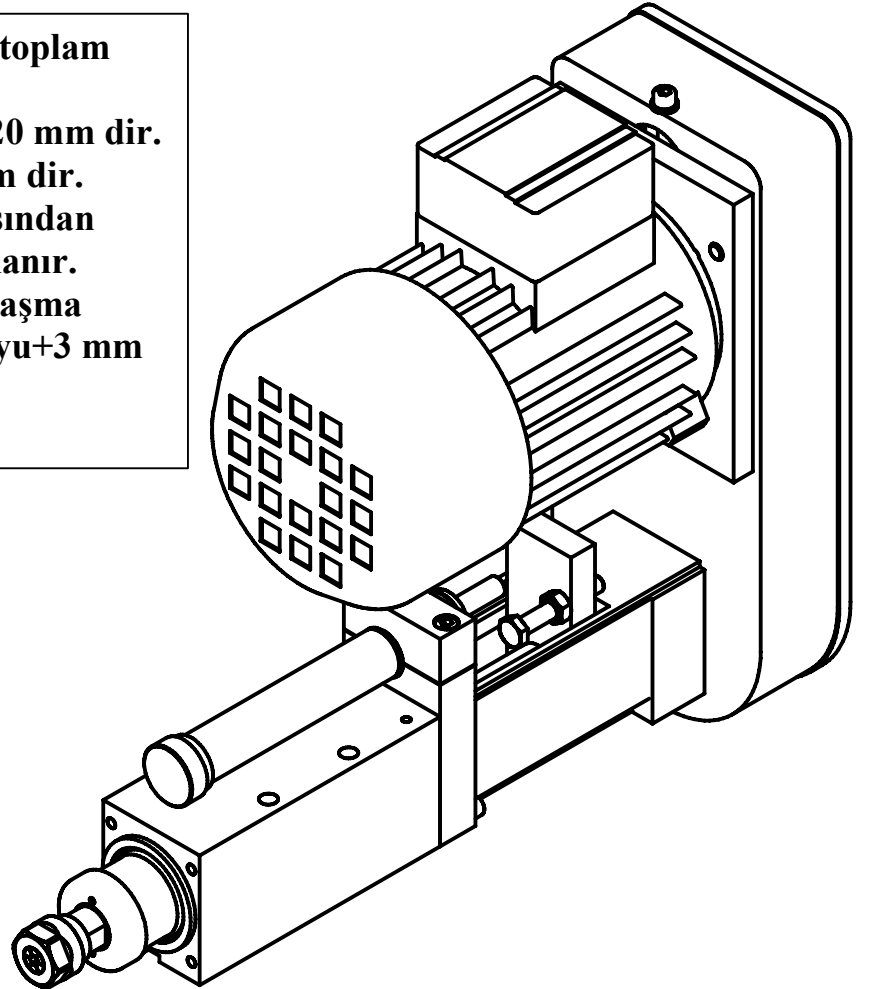
TEKNİK ÖZELLİKLER

Delme kapasitesi: Ø 6 (çelikte)
Tutucu tipi: ER 16 / DIN 6499
Pens tutma çapı:Ø 0,5...-1.0
Elk. motor(standart): 0.37 KW
Elk. motor(max.): 0.55 KW
Max.Dev/Dak: 4000 rpm
Ağırlık: 35 kg
Toplam strok: 0 - 50
Delme stroku: 0 - 30
Pnömatik basınç: 6 bar
Hava girişi: R 1/8 "-Ø4/6
Hava tüketimi: 0,15 l/cm strok
İtme gücü : 6 bar-2880N

D60 Delme Ünitesi Strok Ayarlaması



1. D60 delme ünitesi toplam stroku 50 mm dir.
2. Yaklaşma stroku 20 mm dir.
3. Ayarlı stroku 30 mm dir.
4. Strok Ayar civatasından toplam strok ayarlanır.
5. Toplam strok yaklaşma stroku + delme boyu+3 mm kadardır



TAKIM DEĞİŞTİRME:

- Ünitenin üzerinde kesici takım bağlamak için ER 16 Pens adaptörü bulunmaktadır. Kullanılacak kesici takım adaptör anahtarları kullanılarak takılır yada değiştirilir.

ÜNİTE KUMANDASI:

- Ünite motoru üzerindeki değerlere uygun elektrik bağlantısı yapılmalıdır.
- Pnömatik kontrol kullanım amacı doğrultusunda el kumandalı 1/4"-5/2 pnömatik valf, 1/4" – 5/2 tekbobin ,1/4" – 5/2 çiftbobin valfler ile yapılabilir.

ÜNİTE BAKIMI VE YAĞLANMASI:

- Üniteye günlük bakım olarak üzerindeki ayarlar kontrol edilmeli,hava basıncı 6 bar olmalı,kayış gerginliği kontrol edilmeli,yağlama yapılmalıdır.
- Yağlama dıştan dökme yağlama şeklinde yapılmalıdır.Kovan üzerindeki kanaldan 30no Makine yağı yağdanlıkla konulmalıdır.
- Pnömatik piston şartlandırıcıdan gelen yağla yağlanır.Şartlandırıcıya 10no makine yağı Konulmalıdır.

GARANTİ:

- Ünite imalat hatalarına karşı bir yıl garantilidir.
- Kullanım hataları,voltaj değişiklikleri,hava basıncı değişimleri , nakliyat ve afet vb.durumlardan oluşacak durumlar garanti kapsamı dışındadır.